

Arméstabens pressavdelning

7/9 1967

PROGRAM

Visning av serieversionen av stridsvagn S vid AB Bofors den 7/9 1967

0955	Buss hämtar deltagare vid stationen i Degerfors	
1015 – 1045	Samling i Kontrollhallen. Kaffe	
1045 – 1245	Hälsningsanförande	Disponent Per Odelberg, AB Bofors
	Orientering om den taktiska och operativa bakgrunden till anskaffningen av stridsvagn S	Chefen för armén Generallöjtnant Curt Göransson
	Orientering om den stridstekniska bakgrunden	Pansarinspektören, Överste Hugo Cederschiöld
	Arméförvaltningens insats	Generalfältygmästaren Generalmajor Ove Ljung
	Frågor	
	Konstruktionsprinciper – utvecklingsarbetets förlopp	Avdelningsdirektör Sven Berge Arméförvaltningen
	Konstruktions- och utprovningsarbetet, Serietillverkningen	Överingenjör Lennart Pålsson, AB Bofors
	Frågor	
	Visning av serievagnar	
1245 – 1400	Lunch	
1400 – 1445	Visning av monteringshallen (Fotoförbud råder - kameror lämnas i bussen och återfås på nedre planet före nästa programpunkt. Visningsvägen är inhägnad med rep - det är inte tillåtet att vistas utanför repen. Utlämnad legitimation gällande för dagens visning skall bäras synlig)	
1445 – 1700	Demonstration av stridsvagn S: Simning - Schaktning - Skjutning -- Körning Avslutning	
1800 – 1915	Middag	
1930	Buss avgår till Degerfors	
2010	Tåg till Stockholm avgår från Degerfors	

Arméstabens pressavdelning

7/9 1967

Pressmaterial om stridsvagn S

Sammandrag av disponent Per Odelberg anförande i samband med visning av stridsvagn S i Bofors den 7/9 1967

- Det kvalificerade tekniska kunnande, som fordras för genomförandet av ett stridsvagnsprojekt av denna dimension kan endast uppnås genom ett långsiktigt och planmässigt arbete framhöll disponent Per Odelberg AB Bofors, i samband med den första serieleveransen av stridsvagn S.

Detta förutsätter att de svenska försvarsindustrierna kontinuerligt erhåller uppdrag som representerar höga tekniska krav och att dessa uppdrag möjliggör en tillräckligt långsiktig planering fortsatte disponent Odelberg. Detta fordrar i sin tur att uppdragsgivaren försvaret - kan arbeta efter långsiktiga stabila planer.

Ett primärt krav när det gäller stridsvagn S har naturligtvis varit att arbetet, trots att ändringar i konstruktionen kunde befinnas motiverade under tillverkningens gång, skulle bedrivas rationellt inom fastställd tidsplan och till lägsta möjliga kostnad. Detta fordrar stort förtroende mellan uppdragsgivare och industri. I detta fall har förutsättningarna varit goda. För försvarets upphandling har nämligen riktlinjer angivits, som medger en omfattande insyn hos industrin.

Arméstabens pressavdelning
7/9 1967

Pressmaterial om stridsvagn S

Sammandrag av arméchefens, generallöjtnant Curt Göransson, anförande i samband med visning av stridsvagn S i Bofors den 7/9 1967

Stridsvagn S är ett bra exempel på den planering och kapacitet som behövs för att få fram materiel, som fyller operativa, taktiska och tekniska krav svarande mot dels utvecklingen utomlands och dels målsättningen för vårt försvar - allt sett mot bakgrund av vår utrikespolitiska handlingslinje sade arméchefen, generallöjtnant Curt Göransson, i ett anförande i samband med den första serieleveransen av stridsvagn S.

Behovet av en ny stridsvagn för våra pansarförband var klarlagt vid 1958 års försvarsbeslut. Försvarsbeslutet 1963 innebar vissa avvikelser från 1958 års beslut, men armén gavs ekonomiska förutsättningar för att tillsammans med industrin utveckla en ny stridsvagn anpassad till våra speciella förhållanden - t ex militärgeografin och vår värnpliktsarmé

Utän långsiktiga ekonomiska ramar hade hela projektet med säkerhet blivit avsevärt dyrare och medfört stora risker för orationellt handlande underströk arméchefen vidare.

Arméns förband rekryteras, mobiliseras och utgångsgrupperas i alla delar av vårt land - ingen del kan i en konfliktsituation lämnas utan territoriellt försvar om vår neutralitetspolitik skall vara trovärdig. Detta innebär inte en kraftsplittring av resurserna över hela ytan. Tvärtom är flera alternativ för kraftkoncentrationer förberedda och kan sättas i verket alltefter lägets krav. Viktigast härvidlag är de av förband ur alla truppslag sammansatta och samövade brigaderna. Inom denna alternativa planläggning måste differentieringar och prioriteringar i fråga om utrustning och utbildning ske redan i fredstid.

För rörliga operationer i kustområden med huvudsakligen öppen terräng fordras pansarbrigader, som förenar stor eldkraft med snabb terrängrörlighet och starkt skydd. Uppträder angriparen med pansarförband måste vi i dessa områden också ha tillgång till egna sådana för att kunna följa med i stridens snabba växlingar och för att kunna anfälla lokalt. Det är framförallt i de öppna, kustområdena i södra Sverige, men också alternativt i de östra delarna av mellersta Sverige, som dessa behov föreligger.

Det väsentligaste stridsmedlet i en pansarbrigad är stridsvagnen, som är inorganiserad i brigadens tre pansarbataljoner. Stridsvagnen måste ses i sitt sammanhang med andra delar av en bataljon som förutom två stridsvagnskompanier består av två pansarskyttekompanier och ett haubitskompani. Vidare kan bataljonen få stöd av ytterligare artilleri luftvärn och pansarvärn. Skyttekompanierna och haubitskompaniets eldledningspersonal transporteras i pansarbandvagnar och har därigenom samma rörlighet som stridsvagnskompanierna. Det är en stor tillfredsställelse att kunna konstatera att våra pansarbrigader har en tidsenlig organisation, som nära nog helt är uppbyggd på svenska produkter.

Den differentiering i norrlands, infanteri- och pansarbrigader, som statsmakterna beslutat har inte bara sin grund i terrängmässiga krav utan främst i operativa prioriteringar. Denna grund för prioriteringar har också kommit till uttryck i försvarsutredningens direktiv till ÖB för nu pågående utredningar. Enligt direktiven bör försvarsåtgärderna i norr och söder ges särskild prioritet Inom ramen för alternativplaneringens principer.

Jag tror mig därför både i närmast föregående riksdagsbeslut och i försvarsutredningens direktiv för utredningar om framtiden ha stöd för uppfattningen att vi i planeringen bör hålla fast vid differentiering i norrländsk infanteri- och pansarbrigader sade arméchefen.

Arméstabens pressavdelning
7/9 1967

Pressmaterial om stridsvagn S

Sammandrag av pansarinspektörens, överste Hugo Cederschiöld anförande i samband med visning av stridsvagn S i Bofors den 7/9 1967

För att bli möjliggöra ett alternativt utnyttjande av förbanden har vi stora krav på hög insatssäkerhet hos stridsvagnarna, sade pansarinspektören, överste Hugo Cederschiöld, i ett anförande i samband med den första serieleveransen av stridsvagn S. Det är av stor betydelse att omgrupperingar kan företas oberoende av vägförbindelser. Den rikliga förekomsten av vattendrag och sjöar medför också krav på att våra stridsvagnar med egna medel skall, kunna passera dessa.

Det enskilda fordonet skall vidare ha hög vapenverkan. För att denna skall uppnås ställs bli stora krav på observationsmöjligheterna och möjligheterna att snabbt komma till skott. Våra stridsvagnar måste också ha god stridsuthållighet för att kunna behålla ett högt stridsvärde. Denna uthållighet kan ta sig uttryck i ett gott skydd, god accelerationsförmåga eller en kombination av båda egenskaperna.

En viktig detalj är också kravet på enkelt handhavande eftersom vår värnpliktiga personal har kort utbildningstid i fred. Våra förband måste dessutom kunna ta upp strid omedelbart efter mobilisering. greppen och vårdåtgärderna skall givetvis vara enkla, men ännu viktigare är ett enkelt och snabbt samarbete mellan olika besättningsmedlemmar. Stridsvagnar, som medger en hög stridseffekt i förhållande till utbildningsinsatsen, bör därför tillmätas särskilt värde.

Stridsvagn S uppfyller dessa krav, betonade överste Cederschiöld. Vagnen har vidare en hög utvecklingspotential, vilket betyder att den kommer att stå kvar på en hög kvalitativ nivå långt in i framtiden. Stridsvagn S är också väl anpassad i vår pansarorganisation, som lägger särskild vikt vid samverkan mellan stridsvagnar, infanteri i pansarbandvagnar, pansarvärn och artilleri.

Arméstabens pressavdelning
7/9 1967

Pressmaterial om stridsvagn S

Sammandrag, av generalfälttygmästaren, generalmajor Ove Ljung anförande vid visning av stridsvagn S i Bofors den 7/9 1967

Stridsvagn S har skräddarsyttis för våra behov sade generalfälttygmästaren, generalmajor Ove Ljung vid visningen av serieversionen av stridsvagn S.

Att detta kunnat genomföras på ett lönsamt sätt med vår begränsade personaltillgång beror bl a på att vi kunnat utnyttja huvudleverantörsprincipen, d v s att ledningen utövas av arméförvaltningen men att arbetet i största möjliga utsträckning förlagts till industrien. Detta har gjort att vi kunnat genomföra denna stora anskaffning med väsentligt mindre personalinsats inom arméförvaltningen än vad som är vanligt i utlandet. Insatsen har varierat från tid till annan, men hållit sig mellan ca 3 - 15 man.

Sammanhållningen av ett så stort projekt kräver speciella ledningsformer och medför stora krav på den personal som skall leda utvecklings- och andra arbeten. I detta sammanhang vill jag framhålla det kontinuerliga och goda samarbete som arméförvaltningen under hela den långa utvecklingstiden haft med arméstaben, försvarets forskningsanstalt och pansartruppskolan.

Rationaliseringsvinsten delas

De sammanlagda kostnaderna för projektet är ca 6,5 mkr. Härav utgör utvecklingskostnaderna ca 120 mkr. Dessa utvecklingskostnader har även givit erfarenheter som kunnat tillgodogöras annan utveckling. Så har t ex chassit till den 15,5 cm bandkanon, som började levereras till trupp tidigare i år, kunnat beställas direkt i serie utan föregående försök.

De rationaliseringsvinster som blir möjliga genom gemensamma insatser under tillverkningstiden, skall enligt kontraktet fördelas lika mellan staten och AB Bofors.

Stridsekonomisk värdering

Ett omfattande stridsekonomiskt värderingsarbete har klarlagt att den mest stridsekonomiska lösningen är det svenska stridsvagnsprojektet stridsvagn S. Det kan för ett så litet land som vårt vara svårt att få ett så komplicerat objekt som en stridsvagn lönsamt. Vi anser oss inte desto mindre ha lyckats med detta.

Pressmaterial om stridsvagn S

Sammandrag av avdelningsdirektör Sven Berges anförande i samband med visning av stridsvagn S i Bifors den 7. september 1967

Redan de första utredningarna om en ny svensk stridsvagn pekade på att vi måste finna en ny konstruktionsprincip, sade projektledaren för stridsvagn S, avdelningsdirektör Sven Berge, Arméförvaltningen, i ett anförande i samband med den första serieleveransen av den nya stridsvagnen. Enligt uppställda krav fick vagnen inte väga mer än ca 37 ton, men skulle trots detta ha samma vapenverkan och pansarskydd som dåtida vagnar i 60-tonsklassen.

Vi kunde också konstatera, att en ny konstruktionsprincip måste förenas med användning av de fem grundkomponenterna i tidigare stridsvagnar, nämligen en kanon av högtryckstyp, ett pansar av stål, en eller två förbränningsmotorer, banddrivning samt besättning.

Utveckling

Efter tre års grundläggande studier och utredningar var det första förslaget till grundkonstruktion klart 1956. Arbetet fortsatte och en visa försöksverksamhet bedrevs. Efter 1958 års försvarsbeslut och arméchefen beslut om utveckling av en ny stridsvagn inleddes komponentutvecklingen. I maj 1959 hade denna kommit så långt, att två kompletta försöksvagnar kunde beställas. Ett år senare beställdes en O-serie på 10 vagnar.

Försöksvagnar

Grundläggande försök inleddes i mitten av 1961 med försöksvagnarna och på hösten hade konstruktionsarbetet på O-serien framskridit så långt, att en offert på serievagnar kunde lämnas. Med stöd av denna gjordes en stridsekonomisk granskning av stridsvagn S i jämförelse med andra anskaffningsalternativ. Granskningen resulterade i att arméchefen i maj 1962 meddelade att stridsvagn S var det fördelaktigaste alternativet om vissa villkor beträffande stridsvagnarnas tekniska egenskaper och pris uppfylldes.

O-serie

Proven med de två försöksvagnarna fortsatte under 1962 och 1963. I mars 1963 offentliggjordes projektet och under sommaren gjordes de första försöken med flytutrustning - stridsvagn S skulle med egna medel kunna ta sig över sjöar och andra vattendrag. Senare under året började O-serien levereras.

Seriebeställning

På basis av den stridsekonomiska granskningen och vunna försöksresultat fastställdes en slutgiltig taktisk - teknisk målsättning i maj 1964. Beställningen av de serievagnar, som nu börjar levereras, skedde därefter vid budgetårsskiftet till en leveranssumma av drygt 500 milj kr.

Ny optik

För att erhålla mesta möjliga underlag för huvudserien har sedan dess omfattande försök utförts med O-serien. En viktig punkt i denna har varit utprovningen av en ny observations- och eldledningsutrustning. Resultatet har blivit en ny typ av optik som i förening med en gyrostabilisering i vagnchefens observationshuv ger betydligt större observationsmöjligheter än i andra stridsvagnar. Utvecklingen av

optiken har dels skett hos Svenska Ackumulator AB Jungner och dels hos ett utländskt företag. Efter grundläggande försök under 1965 och 1966 valdes Jungner som leverantör.

Starkare motor

På basis av egna försöksresultat och utvecklingstendensen på andra håll gjordes under 1965 och 1966 en undersökning av möjligheten att öka motoreffekten. Denna ledde till att beslut fattades om en övergång till en starkare Boeing- turbin på 490 hk jämfört med 330 hk för den tidigare typen. Den nya gasturbinen har också lägre bränsleförbrukning, vilket ökar vagnens aktionssträcka.

Flytutrustning

Med 0-serien har försök genomförts med successivt förenklad flytutrustning. Beslut fattades för två månader sedan om det slutgiltiga serieutförandet. De nu levererade serievagnarna har alltså inte - i enlighet med ett tidigt beslut - denna utrustning monterad.

Vidareutveckling

Utvecklingsarbetet fortsätter nu med sikte på olika slag av förbättringar, som framdeles kan tillföras vagnskonstruktionen. Eftersom krigsmateriel av detta slag kvarstår i organisationen mycket lång tid har stridsvagn S konstruerats så att det på rimliga villkor i framtiden går att tillföra stridseffekthöjande förbättringar. Ett exempel på en sådan är en avståndsmätare av typ laser med vilken prov för närvarande pågår.

Pressmaterial om stridsvagn S

Sammandrag av överingenjör Lennart Pålssons anförande i samband med visning av stridsvagn S i Bofors den 7/9 1967

- AB Bofors hade redan när den egentliga verksamheten för stridsvagn S inleddes 1958 en lång erfarenhet av bandgående fordon och komponenter till dessa, sade överingenjör Lennart Pålsson, AB Bofors, i samband med den första serieleveransen av stridsvagn S. Företaget hade dessutom erforderlig kapacitet för att inom överskådlig tid kunna genomföra ett arbete av den här storleksordningen.

Arbetet inleddes med utveckling av ett antal konstruktionsprinciper, vars egenskaper skulle skapa en grund för den slutgiltiga projektutformningen för stridsvagn S. Väsentligast i detta skede var vagnens riktsystem, fjädringssystem och styrsystem, kanonen och dess inverkan på riktsystemet samt eldlednings- och observationsutrustningen. Utvecklingsarbetet bedrevs så att nya komponenter konstruerades och utprovades dels som separata enheter och dels monterade på befintliga stridsvagnar. Parallellt utvecklades vissa komponenter vid AB Volvo och AB Landsverk.

De olika komponenterna sammanfördes därefter i prototypkonstruktioner, försöksvagnar och en O-serie på 10 vagnar. Dessa utsattes för en omfattande teknisk och stridsteknisk utprovning. Anspråk på modifieringar, ändringar och förbättring har därför i ett tidigt skede kunnat beaktas och tillföras konstruktionerna.

När Arméförvaltningen 1964 beställde en första serie av stridsvagn S utsågs Bofors till huvudleverantör. Det innebar bl a att företaget åtog sig att fullfölja konstruktionen för serietillverkning samt att sammanföra all seriemateriel och leverera kompletta stridsvagnar.

En tillverkning av denna omfattning innebär att ett stort antal svenska och utländska tillverkare engageras. Tillverkningen sker dels inom Bofors - koncernen och dels hos ett antal underleverantörer - Volvo, Landsverk och Jungner samt dessutom ett par hundra andra svenska och utländska.

Efter olika överväganden beträffande sättet att åstadkomma en effektiv huvudmontering av stridsvagn S beslutade Bofors att bygga nya monterings och kontrollhallar - den s k Bandvagnverkstaden. Dessa lokaler gavs en utformning som väl ryms inom företagets allmänna planläggning av tillverkningsresurser. De första objekt som placerats där är en 15,5 cm bandkanonvagn, som nu levereras till försvaret, och stridsvagn S.

Serietillverkningen av stridsvagn S har sedan kontraktets tecknande bedrivits enligt fastställda planer och är nu i fall gång.